

## DAFTAR PUSTAKA

- Agustriyana Lisa. (2018). Karakterisasi Hasil Pengelasan GTAW pada Baja Karbon Rendah Dengan Variasi Sudut Geometri Elektrode dan Besar Arus Pengelasan. Malang: Jurusan Teknik Mesin, Politeknik Negeri Malang.
- Anwar, Badaruddin. (2016). Analisis Kekuatan Tarik Hasil Pengelasan Tungsten Inert Gas (TIG) Kampuh V Ganda Pada Baja Karbon Rendah ST 37. Makassar: Pendidikan Teknik Mesin, Universitas Negeri Makassar
- ASM Handbook Vol 7. 8<sup>th</sup> Edition. *Atlas of Microstructures of Industrial Alloys*. ASM Handbook Committee. United States
- ASME IX 2010, *Welding and Brazing Qualification*. American Society of Mechanical Engineers, Three Park Avenue, New York, 10016 USA.
- Cary, B. Howard. (1989). *Modern Technology*, second edition, Prentice Hall International, Inc. Englewood. New Jersey.
- Chauhan Abhimanyu, Abdul Samad, Dr. Y. B. Mathur. (2017). *Experimental Study on Autogenous TIG Welding of Mild Steel Material Using Lathe Machine*. India: Production Engineering, Marudhar Engineering College.

Dani, Rahmad. (2016). Pengaruh Variasi Kecepatan Pengelasan *Tungsten Inert Gas* (TIG) Terhadap Kekuatan Tarik Hasil Sambungan Las Pada Baja Karbon Rendah (ST 41). Bandar Lampung : Fakultas Teknik, Universitas Lampung.

Du Jun, Guangxi Zhao dan Zhengying Wei. (2019). *Effect of Welding Speed and Pulse Frequency on Surface Depression in Variable Polarity Gas Tungsten Arc Welding of Alumunium Alloy*. China : State key Laboratory of Manufacturing System Engineering, Xi'an Jiaotong University.

Hermawan, Mawan. (2016). Pengaruh Arus Terhadap Struktur Mikro dan Sifat Mekanik Produk Las Tembaga dan Baja Karbon dengan Metode Tungsten Inert Gas (TIG). Surakarta: Fakultas Teknik, Universitas Muhammadiyah Surakarta.

Parekke, Simon., Johannes Leonard., Abdul Hay Muchsin. (2014). Pengaruh Pengelasan Logam Berbeda (AISI 1045) dengan AISI 316L) Terhadap Sifat Mekanis dan Struktur Mikro. *J. Sains & Teknologi*, 191-198.

P. Paulraj dan R. Garg. (2015). *Effect of Welding parameters on Mechanical properties of GTAW of UNS S31803 and UNS S32750*. Uttarakhand, India: University of Petroleum & Energy Studies.

Sarolkar Mr. Ashish Dattatray dan Dr. K. P. Kolhe. (2017). *Effect of Process Parameters On Weld Bead Geometry and Microhardness of welding AA 6082 Using GTAW Process*. India: Affiliated to Savitribai Phule Pune University.

Surdia Tata dan Shinroku Saito. (1999). *Pengetahuan Bahan Teknik*. Jakarta: Pradnya Paramita.

Wandri Despa, Waskito, dan Purwanto. (2016). *Pengaruh Arus AC dan DC Terhadap Hasil Pengelasan Pada Las Busur Listrik*. Padang: Fakultas Teknik, Universitas Negeri Padang.

Widharto, Sri. (2006). *Petunjuk Kerja Las*. Cetakan ke 6. Pradyana Paramita. Jakarta

Wiryosumarto, H. (2004). *Teknologi Pengelasan Logam*. Jakarta: PT. Pradya Paramita.